

JP-B-40-309

25 N 118
(25 N 101.1)

特許公報

特許出願公告
昭40-309
公告 昭 40. 1. 9
(全2頁)

芯金入りプラスチック練状物の製造法

特 順 昭 38-28080
 出願日 昭 38. 5. 30
 発明者 森井敏
 出願人 大阪市住吉区山之内町3の54
 日本ナイロン株式会社
 代表者 大阪市福島区上福島中1の58
 森井常太郎
 代理人弁理士 林清明

図面の簡単な説明

第1図～第3図は本発明方法の説明図、第4図は公知方法の説明図である。

発明の詳細な説明

本発明は余り長くないプラスチック練状物例えば第1図に示す並込鍼の芯、短小なプラスチックボルトやビス頭、プラスチック杆などにおいてその本体内に補強用の芯金を埋め込んだものの製造法に関するものである。従来の新種練状物例えば並込鍼の芯などに於いては第4図に示す如き方法によつて製作されている。

即ちA、Bの二つ割型の型面に沿う本体の半分ずつの型を形成し、この型内に埋め込むべき芯金2を容れ、これを数個の支持片2、3……に上つて正しく中央に於いて架空的に支擋せしめ（そうでないと筋肉となる）この型に合成樹脂を射出注入する射出口4を設け、これより合成樹脂を射出しして芯金を包んで埋め込ませ且必要なるつまみ部1a、ネジ部1b、を同時に形成するものである。然るにこの方法による時は支持片を確実に固定しなければ芯金が密着し時に芯金が露出することがあり又塑成後支持片3の抜け孔一つ一つに詰め物をしなければならないため繁雑な手数を要することと製品の美観を損う欠点がある。

本発明はこれに鑑みてなしたもので2個の芯金端を突合せせる如く対向させ、この対向端を短小片を介し折り曲げ

によつて切断しうる細いくびれによつて連続しこれによつて得られた2個のくびれ部分を塊として芯金の開放端に及んで合成樹脂をくるませると共に前記短小片部分には合成樹脂をくるませないようこの短小片に型面を直接若しくは位物を介して接せしめ塑成後前記くびれ部分に於いて折断して所要製品を得るようなしたることを特徴とするものでこれによつて切断工具を使用せず第1図に示す如き練状物を簡単に製造せんとするものである。

第2図は本発明の製造方法の実施例を示す。この実施例は2個の練状物を同時に造るもので所要寸法2個の芯金2、2を短小片2aを介し且その詰め部分に細いくびれ2b、2bを設けて連続する。このくびれ2bは指先での折り曲げ若しくは壓くたたくのみにて折断しうる程度の細いものを採用する。而して前記短小片を型面C、C間に於いて強く挟持して芯金2、2を架空的に支持せしめこの芯金を周んで対向する型A1、B1及びA2、B2を配置し芯金と型面との間の空隙及びつまみ1a、1aネジ部1b、1bを形成する空間を存し射出口より所定の合成樹脂を射出注入して所要製品の邊なつた2個のものを得る。次に指先又は他の器具によつてくびれ部分を折つて所要の2個の製品を得るものである。このようにして得た製品はその先端部分に点状の芯金2が現いたものとなる。本発明による時は支持型を使わずに軸芯を確実に架空支持させるため製品の肌が極めて美しく且在来のような孔詰め工作を要せず而も芯金が正しく本体の中心にある如く筋肉をなくして造りうるなど効果多き有益な考案である。

特許請求の範囲

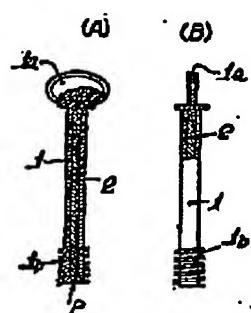
1 2個の芯金端を突き合せる如く対向させ、この対向端を短小片を介し折り曲げによつて切断しうる細いくびれによつて連続しこれによつて得られた2個のくびれ部分を塊として芯金の開放端に及んで合成樹脂をくるませると共に前記短小片部分には合成樹脂をくるませないようこの短小片に型面を直接若しくは位物を介して接せしめ塑成後前記くびれ部分に於いて折断して所要製品を得るようなしたることを特徴とする芯入りプラスチック練状物の製造法。

BEST AVAILABLE COPY

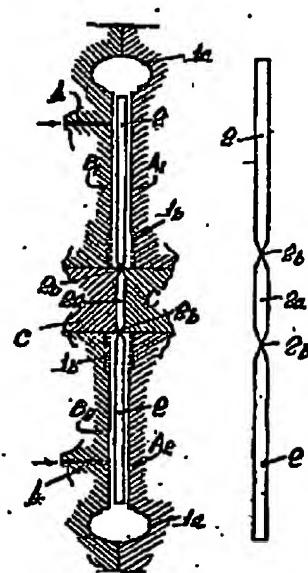
(2)

特公昭40-309

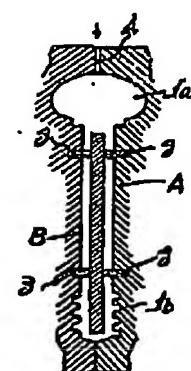
第1図



第2図 第3図



第4図



BEST AVAILABLE COPY